

PCT/KR 2004/000592

Rec'd PCTO 20 SEP 2005
RU/KR 18.03.2004

10/549928



별첨 사본은 아래 출원의 원본과 동일함을 증명함.

This is to certify that the following application annexed hereto is a true copy from the records of the Korean Intellectual Property Office.

출원 번호 : 10-2003-0017901
Application Number

출원 년 월 일 : 2003년 03월 21일
Date of Application
MAR 21, 2003

출원인 : 로체 시스템즈(주)
Applicant(s) RORZE SYSTEMS CORPORATION

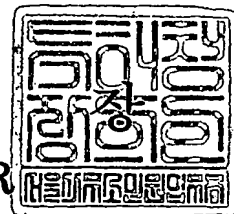
PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)



2004 년 03 월 12 일

특 허 청

COMMISSIONER



BEST AVAILABLE COPY

【서지사항】

【서류명】	특허출원서
【권리구분】	특허
【수신처】	특허청장
【참조번호】	0002
【제출일자】	2003.03.21
【국제특허분류】	C08B
【발명의 명칭】	다중초점렌즈를 가지는 유리판커팅장치
【발명의 영문명칭】	Glass-plate cutting machine having multiple-focus lens
【출원인】	
【명칭】	로체 시스템즈(주)
【출원인코드】	1-2000-033483-7
【대리인】	
【성명】	황이남
【대리인코드】	9-1998-000610-1
【포괄위임등록번호】	2002-065690-8
【발명자】	
【성명의 국문표기】	유기룡
【성명의 영문표기】	YOU, Ki Yong
【주민등록번호】	631020-1249920
【우편번호】	442-706
【주소】	경기도 수원시 팔달구 망포동 686번지 동수원엘지빌리지 109-1504
【국적】	KR
【발명자】	
【성명의 국문표기】	김춘택
【성명의 영문표기】	KIM, Choon Taek
【주민등록번호】	681106-1634329
【우편번호】	442-819
【주소】	경기도 수원시 팔달구 우만1동 498 풍림아파트 1/305호
【국적】	KR
【발명자】	
【성명의 국문표기】	안민영
【성명의 영문표기】	AN, Min Young

【주민등록번호】 760628-1543516
【우편번호】 560-784
【주소】 전라북도 전주시 완산구 삼천동 1가 삼천주공아파트 605동 1205호
【국적】 KR
【발명자】
【성명의 국문표기】 김미지
【성명의 영문표기】 KIM, Mi Jee
【주민등록번호】 760723-2647912
【우편번호】 449-903
【주소】 경기도 용인시 기흥읍 구갈리 275-1번지 205호
【국적】 KR
【심사청구】 청구
【취지】 특허법 제42조의 규정에 의한 출원, 특허법 제60조의 규정에 의한 출원심사를 청구합니다. 대리인 황이남 (인)
【수수료】
【기본출원료】 19 면 29,000 원
【가산출원료】 0 면 0 원
【우선권주장료】 0 건 0 원
【심사청구료】 2 항 173,000 원
【합계】 202,000 원
【감면사유】 중소기업
【감면후 수수료】 101,000 원
【첨부서류】 1. 요약서·명세서(도면)_1통 2. 중소기업기본법시행령 제2조에 의한 중소기업에 해당함을 증명하는 서류_1통

【요약서】

【요약】

본 발명은 유리판을 레이저빔으로 절단하는 브레이킹 공정에서 렌즈의 에너지분포로 인한 절단면의 불량을 막기 위해 다중초점을 가지는 레이저를 이용한 유리판커팅장치에 관한 것이다.

일반적인 집광렌즈를 사용할 경우, 유리판에 조사되는 빔의 에너지준위는 절단예정선을 중심으로 정규분포곡선을 따르게 되어, 절단예정선에서 최대값을 가지며 그 양의측으로 갈수록 에너지 준위가 감소하는 형태로 나타난다.

따라서, 절단예정선이 주위의 온도보다 높아져 절단면이 용융되거나 용융점에 가까워져 절단면이 매끄럽지 못할 뿐 아니라, 절단선의 직진성이 저하된다.

상기의 문제점을 해결하기 위한 본 발명은, 유리판의 절단개시점에 미소한 크랙을 부여하는 크래킹수단과, 적어도 하나의 유리재료에 흡수되는 레이저빔에 의한 스크라이빙수단과, 적어도 하나의 레이저빔조사후의 냉각유체에 의한 냉각수단과, 레이저빔에 의한 브레이킹수단을 포함하여 형성되며, 상기 브레이킹 수단은 레이저발전기와 반사경과 집광렌즈를 포함하여 구성되는 유리판커팅장치에 있어서, 상기 집광렌즈는 적어도 2개 이상의 초점거리를 가지는 것을 특징으로 하는 유리판커팅장치이며, 본 발명의 또 다른 특징은 상기에서 집광렌즈가 렌즈 중심부의 초점거리가 렌즈 외측부의 초점거리보다 렌즈에서 멀게 형성되는 것이다.

상기의 발명을 통해 유리판의 절단시 절단된 단면의 모양을 평탄하고 균일하게 형성시킬 수 있어 단면의 품질을 극대화시킬 수 있다.

1020030017901

출력 일자: 2004/3/13

【대표도】

도 5

【색인어】

레이저커팅장치

【명세서】

【발명의 명칭】

다중초점렌즈를 가지는 유리판커팅장치{Glass-plate cutting machine having multiple-focus lens}

【도면의 간단한 설명】

도 1은 종래기술의 실시장치 1의 개념도.

도 2는 종래기술의 실시장치 2의 개념도

도 3은 종래기술의 렌즈에 의한 에너지분포도

도 4는 다중초점렌즈의 단면도

도 5은 다중초점렌즈를 사용했을 경우의 에너지분포도

도 6는 본 발명의 실시장치 1의 개념도

도 7은 본 발명의 실시장치 1에 의한 작업상태도

도 8는 본 발명의 실시장치 2의 개념도

도 9은 본 발명의 실시장치 2에 의한 작업상태도.

<도면의 주요부분에 대한 부호의 설명>

2: 레이저 발진기 3: 집광렌즈

4: 레이저빔 5: 레이저빔

6: 반사경 7: 집광렌즈

8: 스크라이브빔 조사형태 9: 켄처물질 유출구

10: 켄처물질 공급구 11: 흡입장치

12: 흡입관 13: 레이저빔

14: 반사경 15: 집광렌즈

16: 브레이킹빔 조사형태 17: 스크라이브라인

19: 절단 예정선 20: 유리판

21: 초기 크랙 22: 절단부

23: 초기절단영역 60: 다중초점렌즈

61: 입사광 62: 근초점

63: 원초점

【발명의 상세한 설명】

【발명의 목적】

【발명이 속하는 기술분야 및 그 분야의 종래기술】

<24> 본 발명은 유리판을 레이저빔으로 절단하는 장치에 관한 것으로, 특히 상세하게는 유리판을 레이저빔으로 절단하는 브레이킹 공정에서 렌즈의 에너지분포로 인한 절단면의 불량을 막기 위해 다중초점을 가지는 레이저를 이용한 유리판커팅장치에 관한 것이다.

- 25> 종래의 유리판의 절단방법으로는, 다이아몬드등의 초경 재료에 의해 스크라이브라인을 생성한 후, 기계적 응력을 가하여 절단하는 절단 방법과, 이보다 다소 발전하여 상기의 스트라이브라인의 생성을 레이저빔에 의하고 기계적응력을 가하는 방법이 있다.
- 26> 상기의 방법 중 전자는 절단면이 날카롭고 불규칙하여 액정과 같은 정밀한 제품에는 적합하지 않으며, 별도의 연마공정이 필요하다.
- 27> 상기의 방법 중 발전된 후자의 경우에도 절단면의 신뢰성은 그다지 높지 않으며, 기계적 응력에 의한 절단으로 인해 연마공정이 요구된다.
- 28> 따라서, 상기의 문제점을 해결하기 위하여 제안된 유리판의 레이저 커팅에 관한 발명(한국특허출원번호 제10-2000-0042313호)의 구성은, 비금속 재료의 절단이 시작되는 곳에 절단을 원하는 방향으로 초기 크랙을 형성하고, 절단하려고 하는 선을 따라 제1차가열빔을 조사하여 비금속 재료를 가열하고, 1차빔에 의하여 가열된 부분에 1차첸칭(quenching)을 하여 크랙을 발생시키고, 상기 크랙이 발생된 부분에 제2차가열빔을 조사하여 비금속 재료를 가열하고, 상기 제2차가열빔에 의하여 가열된 부분에 제2차첸칭을 하는것을 특징으로 하는 비금속 재료 절단방법이다.
- 29> 즉, 초기크랙과 스크라이빙공정 뿐만 아니라 브레이킹작업을 레이저빔에 의해 실현시키고 있다.
- 30> 상기의 발명인 레이저를 이용한 유리절단은 크게 스크라이빙 공정과 브레이킹 공정 두 가지로 이루어 진다. 스크라이빙 공정에서는 스크라이브 빔과 냉각노즐에 의해 유리기판에 100 ~ 200 μm 깊이의 스크라이브라인이 형성되고, 브레이킹 공정에서는 스크라이브라인을 기준으로 브레이크빔에 의하여 기판이 완전히 분리된다.

- 31> 도 1 또는 도 2과 같이 일반적인 집광렌즈를 사용할 경우, 유리판에 조사되는 빔의 에너지준위는 도 3과 같다.
- 32> 가운데 점선은 절단하려는 절단예정선을 의미하는 것으로, 정규분포와 같이 절단예정선에서 최대값을 가지며 이를 중심으로 외측으로 갈수록 에너지 준위가 감소하는 형태로 나타난다.
- 33> 상기와 같은 에너지준위를 갖게 될 경우, 절단예정선이 주위의 온도보다 높게 형성되어 절단면이 용융되거나 용융점에 가까워져 절단면이 매끄럽지 못하고, 용융되어 흐른 흔적이 남게 된다.
- 34> 상기와 같은 이유로 절단선의 직진성이 저하되며, 절단된 기판 단면의 평탄도를 저하시켜 제품의 외관과 품질을 해치게 된다.
- 35> 더욱이, 스크라이빙공정과 브레이킹작업을 한 후에, 이와 직각방향으로 다시 스크라이빙공정과 브레이킹작업을 하는 경우, 선행된 작업에서의 직진성 저하로 인해 원하는 궤도를 이탈하여 유리기판이 절단되는 경우가 발생하는 문제점이 있다.

【발명이 이루고자 하는 기술적 과제】

- 36> 상기의 문제점을 극복하기 위하여 안출된 본 발명의 목적은 레이저빔을 통한 유리판의 절단시 절단면의 품질을 극대화시킬 수 있도록 다중초점을 가지는 렌즈를 장착한 유리판커팅장치를 제공함에 있다.

【발명의 구성 및 작용】

- 37> 상기의 목적을 달성하기 위한 본 발명은, 유리판의 절단개시점에 미소한 크랙을 부여하는 크래킹수단과, 적어도 하나의 유리재료에 흡수되는 레이저빔에 의한 스크라이빙수단과, 적어도 하나의 레이저빔조사후의 냉각유체에 의한 냉각수단과, 레이저빔에 의한 브레이킹수단을 포함하여 형성되며, 상기 브레이킹 수단은 레이저발진기와 반사경과 집광렌즈를 포함하여 구성되는 유리판커팅장치에 있어서, 상기 집광렌즈는 적어도 2개 이상의 초점거리를 가지는 것을 특징으로 하는 유리판커팅장치이다.
- 38> 본 발명의 또 다른 특징은 상기에서 집광렌즈가 렌즈 중심부의 초점거리가 렌즈 외측부의 초점거리보다 렌즈에서 멀게 형성되는 것이다.
- 39> 이하 본 발명을 상세히 설명한다.
- 40> 여러 가지 실험을 통해 본 출원인은 스크라이브 조건, 브레이킹조건에 있어서의 최적 조건의 유무에 대해서 상세하게 검토한 결과, 아래와 같은 특정 조건을 재현하면, 전술과 같은 불편은 발생하지 않고, 안정되어 절단할 수 있는 것을 찾아내어 그 조건에 대해 출원한 바 있다.(출원번호 제10-2003-0000645호)
- 41> 즉, 스크라이빙수단에 의해 조사면적 $20\sim 200\text{mm}^2$ 에 평면조사밀도가 $0.05\sim 2\text{joule/mm}^2$ 의 범위로 레이저빔을 조사하고, 조사면적 $20\sim 200\text{mm}^2$ 에 체적조사밀도가 $0.1\sim 0.5\text{joule/mm}^3$ 의 범위로 레이저빔을 조사하면, 상기의 문제점이 발생하지 않았다.
- 42> 그러나, 일반적인 집광렌즈를 사용할 경우, 유리판에 조사되는 빔의 에너지준위는 도 3과 같이 정규분포곡선을 따른다.

- 13> 즉, 절단예정선에서 최대값을 가지며 이를 중심으로 외측으로 갈수록 에너지 준위가 감소하는 형태로 나타난다.
- 14> 따라서, 절단예정선이 주위의 온도보다 높아져 절단면이 용융되거나 용융점에 가까워져 절단면이 매끄럽지 못할 뿐 아니라, 절단선의 직진성이 저하된다.
- 45> 상기의 문제점을 해결하기 위해서는 절단예정선에서의 에너지 준위를 낮추어야 하는데, 본 발명에서는 이를 위해서 일반적인 1초점렌즈가 아닌 다중초점렌즈를 사용한다.
- 46> 도 4와 같이 상기 다중초점렌즈를 이용하여, 집광렌즈로 입사되는 레이저광중 에너지준위가 높은 중심부의 광에 대하여 그 초점거리를 멀게 하여 초점을 형성시키고, 중심부 이외의 광에 대하여는 초점거리를 종래와 유사한 정도의 초점길이를 형성시킨다.
- 47> 일반적으로 절단될 유리판이 놓여지는 위치는 초점거리 이내이므로, 상기 다중초점렌즈 사용시 유리판을 근초점과 집광렌즈사이에 오도록 위치시킨다.
- 48> 따라서, 중심부 이외의 광은 종래와 마찬가지로 에너지 준위를 형성하며, 중심부의 광은 종래보다 초점으로부터의 거리가 먼 위치에 유리판이 존재하게 되므로, 집광정도가 떨어져 중심부의 에너지 준위가 현격히 저하하게 된다.
- 49> 도 5은 상기와 같이 다중초점렌즈를 집광렌즈로 사용할 경우의 에너지준위를 표시하였다.
- 50> 다중초점렌즈를 이용하여 유리판을 절단할 경우, 예정선의 가열온도가 그 주위의 온도보다 낮게 형성되어, 문제점으로 지적된 용융되어 흐르는 현상을 막을 수 있어, 미려한 절단면을 얻을 수 있게 된다.
- 51> 이하 본 발명의 실시예를 도면을 통해 설명한다.

- 52> 크래킹수단은 다이아몬드, 줄, 석영 유리 등의 초경도재료로 형성된 노칭크래커를 사용할 수 있다.
- 53> 또한, 크래커는 탄산가스 레이저나 YAG 펄스 레이저를 재료가 흡수하는 고에너지선을 렌즈로 집광해 그 초점을 조사하는 등 공지의 방법을 이용한다.
- 54> 크래커에 의한 미소 크랙의 길이는 0.5~5 mm 면 충분하다.
- 55> 본 실시예의 경우 Nd:YVO4 펄스 레이저를 사용하였으며, 발진기(2)와 렌즈(3)가 구비된다.
- 56> 발진기(2)로부터 나온 레이저빔은 렌즈(3)에 의해 집광되어 소재에 조사되어 노칭(21)을 낸다.
- 57> 상기의 조사수단은 유리판에 레이저빔을 조사하여 가열하는 제1탄산가스레이저를 이용하여, 조사된 레이저빔은 타원형을 이루게 하였다.
- 58> 상기에서 레이저빔(5)은 발진기(도시생략)에 의해 발진되어 반사경(6)에 의해 반사되어 집광렌즈(7)에 의해 유리판에 조사된다.
- 59> 도 7 및 도 9에서 a, b는 각각상기 레이저빔에 의해 유리판 위에 형성되는 조사영역의 장경 및 단경이다.
- 60> 제1냉각수단으로 상기 탄산가스레이저에 의하여 가열된 부분에 켄칭(quenching)을 하여 크랙을 발생시키는 켄처를 설치하고, 켄처의 바로 뒤에는 제1흡입장치를 마련한다.
- 61> 레이저빔에 의해 가열된 부분을 냉각시키는 켄처물질은 유체로써, 종래의 냉각 질소등의 기체 뿐만이 아니고, 물미립자를 포함한 공기 또는 액체상의 물이 바람직하다.

- 32> 켄처물질주입구(10)로 켄처물질이 주입되어 켄처물질유출구(9)로 배출되어 소재를 냉각시킨다.
- 63> 켄처물질이 유리판상에 남는 경우는 흡입장치를 이용해 제거하여야 차후의 공정에 악영향을 끼치지 않는다.
- 64> 제1흡입장치는 흡입구(9)와 흡입관(12)로 구성되었다.
- 65> 상기 타원의 단위면적 및 단위시간 당, 상기의 본 특정 조사 강도로 함으로써 매끄럽고 깊은 스크라이브라인을 생성시킬 수가 있다.
- 66> 상기 가열광학기구에는 출력조절기(도시생략)가 내장되어 외부의 입력에 의해 레이저빔의 출력을 조절할 수 있도록 한다.
- 67> 브레이킹수단은 제2탄산가스레이저를 이용하며, 조사된 레이저빔은 원형, 반원형 또는 튜브상으로 하여 열량을 집중시킨다.
- 68> 상기에서 레이저빔(13)은 발진기(도시생략)에 의해 발진되어 반사경(14)에 의해 반사되어 집광렌즈(60)에 의해 유리판에 조사된다.
- 69> 상기의 집광렌즈(60)은 종래의 집광렌즈(15)를 대체하여 장치를 구성하게 된다.
- 70> 도 4는 본 발명의 특징적 요소인 다중초점렌즈를 나타낸 것으로 본 실시예에서는 2개의 초점을 가지는 집광렌즈(60)를 사용하였다.
- 71> 중심부의 초점이 외측부의 초점보다 멀게 형성되어 있다.
- 72> 상기에서 외측부의 초점은 종래와 유사하다.
- 73> 따라서, 입사광(61) 중 중심부는 원초점(63)에서 모이게 되고, 외측부는 근초점(62)에서 모이게 된다.

- 74> 절단할 유리판의 위치는 집광렌즈(60)와 근초점(62) 사이에 위치하게 되어, 그 에너지 준위는 절단예정선(19)를 중심으로 하여 도 5에 나타난 것처럼; 중심부의 에너지가 저해된다.
- 75> 따라서, 본 발명을 이용하면 절단예정선의 온도가 주위의 바로 절단예정선 좌우의 온도 보다 낮게 형성될 수 있다.
- 76> 본 실시예의 경우, 반원형과 직사각형이 합쳐진 형태로 하였으며 도 7 및 도 9에서 c는 레이저빔의 조사영역 중 절단 예정선(19)에 대해 수직방향의 폭이고, d 및 e는 레이저빔의 조사영역 중 절단 예정선(19)에 대해 반원형의 직경 및 직사각형의 길이방향 길이이다.
- 77> 제2탄산가스레이저의 구조는 제1탄산가스레이저와 실질적으로 유사하다.
- 78> 가열광학기구에 의하여 가열된 부분에 켄칭(quenching)을 하는 켄처를 더 포함하는 것도 가능하다.
- 79> 도 6 및 도 7는 실시예 1로써 브레이커가 가열광학기구만으로 이루어지는 경우이며, 도 8 및 도 9는 실시예 2로써 브레이커가 가열광학기구와 켄처로 이루어지는 경우이다.
- 80> 물론 실시예 2와 같이 켄처를 더 포함시키는 것이 절단면을 매끄럽게 하고 절단효율을 높이는데 유리하며, 절단면이 용융하는 것을 막아 치수오차를 줄일 수 있다.

【발명의 효과】

- 81> 상기의 발명을 통해 유리판의 절단시 절단된 단면의 모양을 평탄하고 균일하게 형성시킬 수 있어 단면의 품질을 극대화시킬 수 있다.

【특허청구범위】**【청구항 1】**

유리판의 절단개시점에 미소한 크랙을 부여하는 크래킹수단과, 적어도 하나의 유리재료에 흡수되는 레이저빔에 의한 스크라이빙수단과, 적어도 하나의 레이저빔조사후의 냉각유체에 의한 냉각수단과, 레이저빔에 의한 브레이킹수단을 포함하여 형성되며,

상기 브레이킹 수단은 레이저발진기와 반사경과 집광렌즈를 포함하여 구성되는 유리판 커팅장치에 있어서

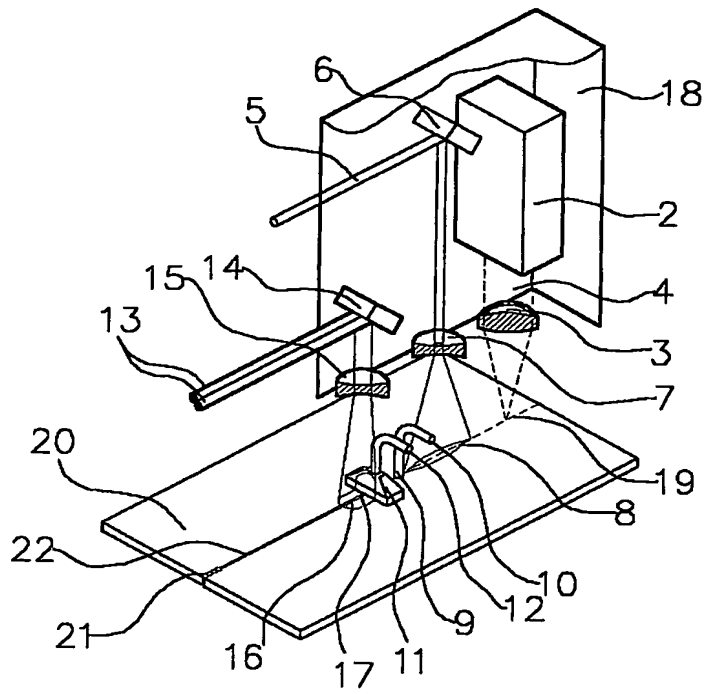
상기 집광렌즈는 적어도 2개 이상의 초점거리를 가지는 것을 특징으로 하는 유리판커팅 장치

【청구항 2】

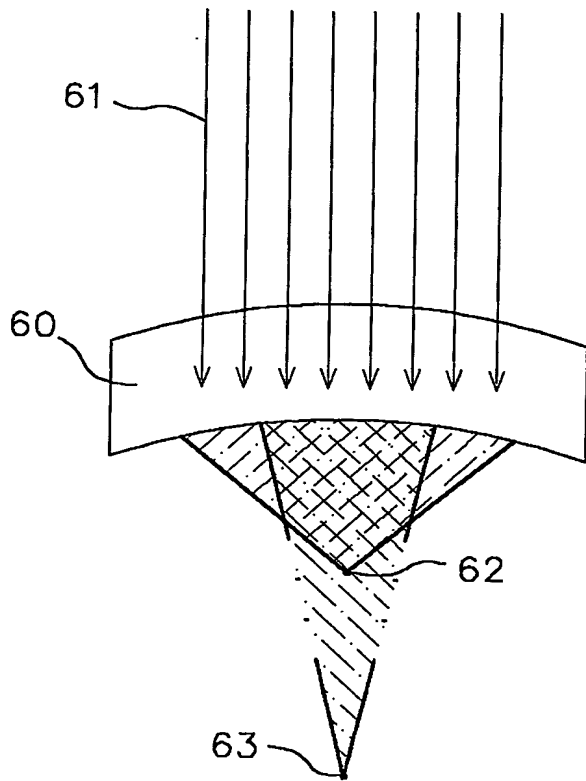
제1항에 있어서, 집광렌즈는 렌즈 중심부의 초점거리가 렌즈 외측부의 초점거리보다 렌즈에서 멀게 형성되는 것을 특징으로 하는 유리판커팅장치

【도면】

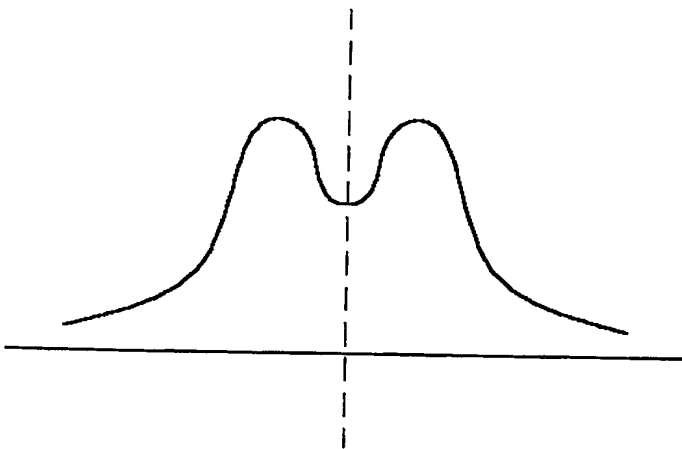
【도 1】



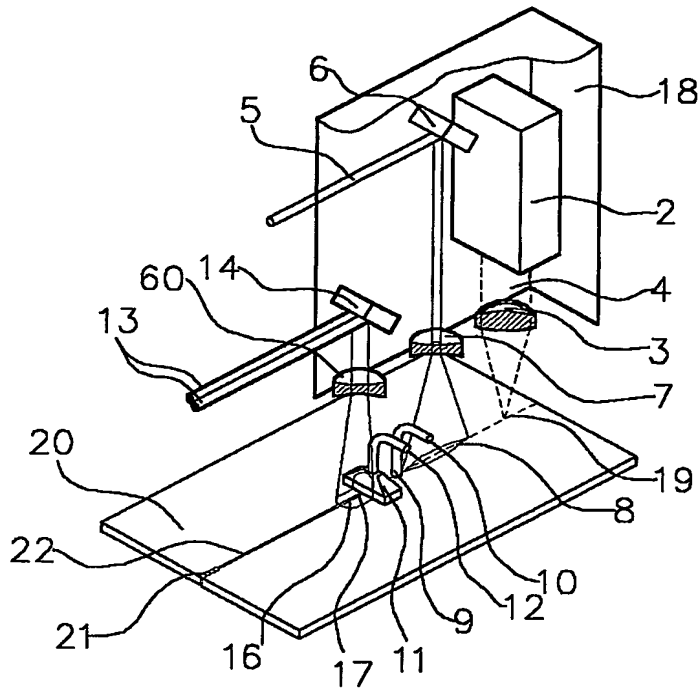
【도 4】



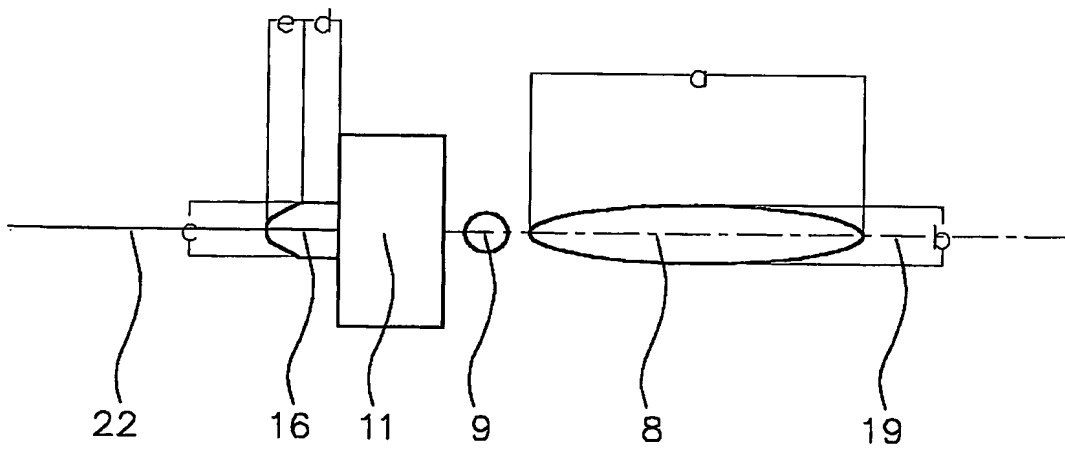
【도 5】



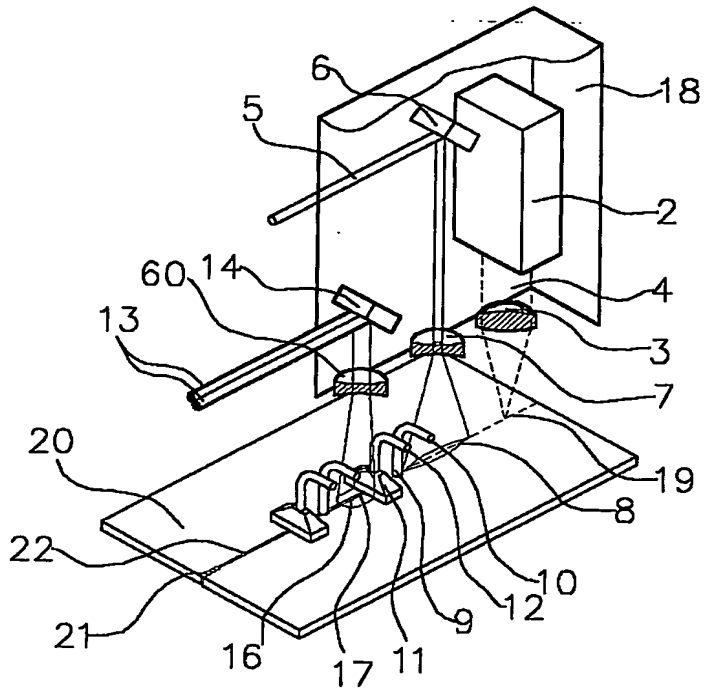
【도 6】



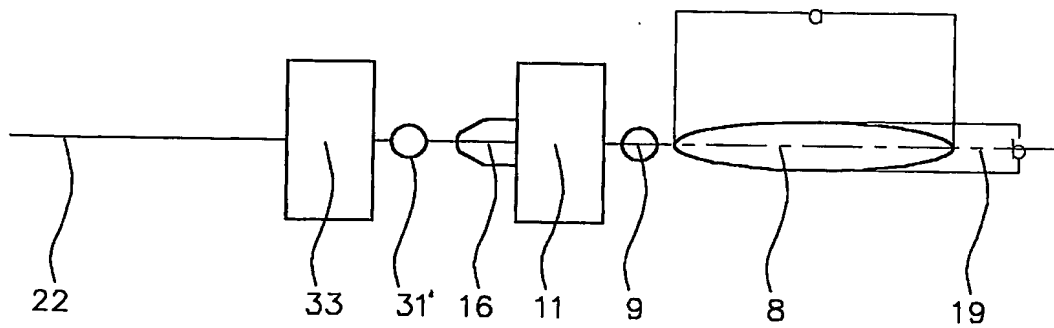
【도 7】



【도 8】



【도 9】



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:



BLACK BORDERS

- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.